

オプション

別売品として下記のものがあります。

- ・フックスパナ /FS
- ・ストレートコレット /GSR
- ・クーラント用ストレートコレット /CLR

Winwell Japan LTD.

Head Office 132, Chigusashinden, Futtu, Chiba, 293-0036, JAPAN

本 社 : 〒293-0036 千葉県富津市千種新田 132 TEL : 0439-80-5109

<http://www.winwell-j.co.jp>

カスタマー TEL : 044-555-3820

東部営業部 TEL : 044-555-3820

中部営業部 TEL : 052-769-4888

西部営業部 TEL : 06-6838-4188

※製品改良のため、予告なく仕様変更を行なうことがあります。

取 扱 説 明 書

ミーリングチャック

ミルエース

M L Y

お買い上げありがとうございます。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、
よく理解された上で、ご使用ください。
又、この取扱説明書は大切に保管してください。

Winwell Japan 株式会社

2017. 08

⚠注意

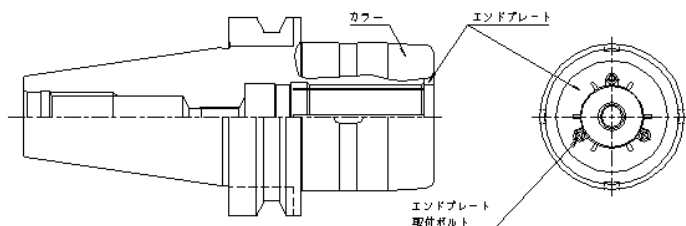
- ・工具保持部、ツールシャンク部は常に清浄にしてください。錆が発生すると、精度が保てません。
- ・長時間保管される場合は、刃物をチャックより外して保管してください。
- ・刃物を取り付けた状態で長時間放置した場合、カラーを緩めるときゴリゴリ感がありますが、使用上問題はありません。

1.構造図

図は、BTB シャンクタイプの場合です。

⚠注意

エンドプレート取付ボルトは絶対にはずさないでください。



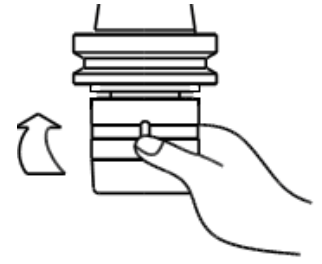
2.許容回転速度

許容回転速度は機械の剛性に大きく影響されます。ご使用に際しては、低い回転速度から徐々に上げてご使用ください。

3.使い方

①刃物を取付ける前に、完全にカラーを緩めます。

⚠注意 工具が抜けてもカラーが軽くなるまで緩めます。
(抜けてから5回転程度)
完全に緩めずに締め緩めをくり返すと、カラー内部の部品
(リテーナ)がせり上り締め付けができなくなることがあります。



②工具シャンクを工具保持部に、つかみしろをH寸法以上差し込みます。
工具シャンクのつかみしろが少ないと、十分な保持力が得られません。
クーラント穴付工具の場合は、つかみしろをH寸法以上挿入しないと、
クーラント穴からクーラントは供給されません。

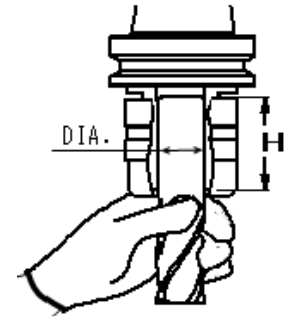
【ストレートコレットを使用しない場合】

形 式 番 号	MLY20	MLY25	MLY32	MLY42
工具シャンク径 DIA. (mm)	20	25	32	42
保持トルク (N・m)	880	1,150	2,650	3,900
クーラント穴なし 工具の場合	50	60	65	70
	65	73	80	89

注)保持トルクは、工場出荷時の規定値です。

【ストレートコレットを使用する場合】

ストレートコレット内径 (mm)	6, 8	10, 12	16	20	25	32
クーラント穴なし工具の場合 CSR	36	46	57	60	67	70
			64	67	78	
			CLR20-16 48	CLR25-20 52.5	CLR32-25 60	

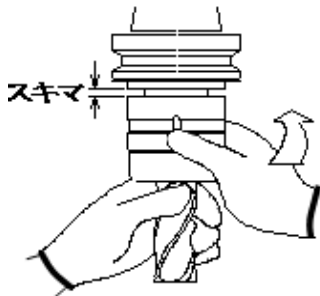


⚠注意

- ・サイドロックタイプの工具は使用できません。
- ・工具シャンクの打ち傷、錆、脱脂不良などは、振れ精度や保持トルクの低下の原因となります。
- ・工具シャンクはストレートタイプで、径の公差がh7以内のものを使用してください。
- ・コレットは、つばがチャック本体にあたるまで挿入してください。
- ・クーラント穴付工具使用の場合は、クーラント対応タイプをご使用ください。

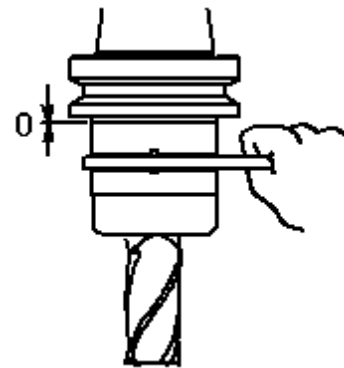
③

エンドミルを直接チャックに挿入するか、コレットに入れてチャックに挿入し、手でカラーを締め付けます。



注意：スキマに異物がないかご確認ください。
エンドミル等の切れ刃部分は直接手で触れないでください。

手で締め付けた後、別売のフックスパナで、図のようにカラーがボディに当たる（スキマが0）まで締め付けます。



⚠注意 カラーがボディに当たってからの増し締めや、衝撃的な締め付けは、行なわないでください。
ミルエースの性能が低下します。